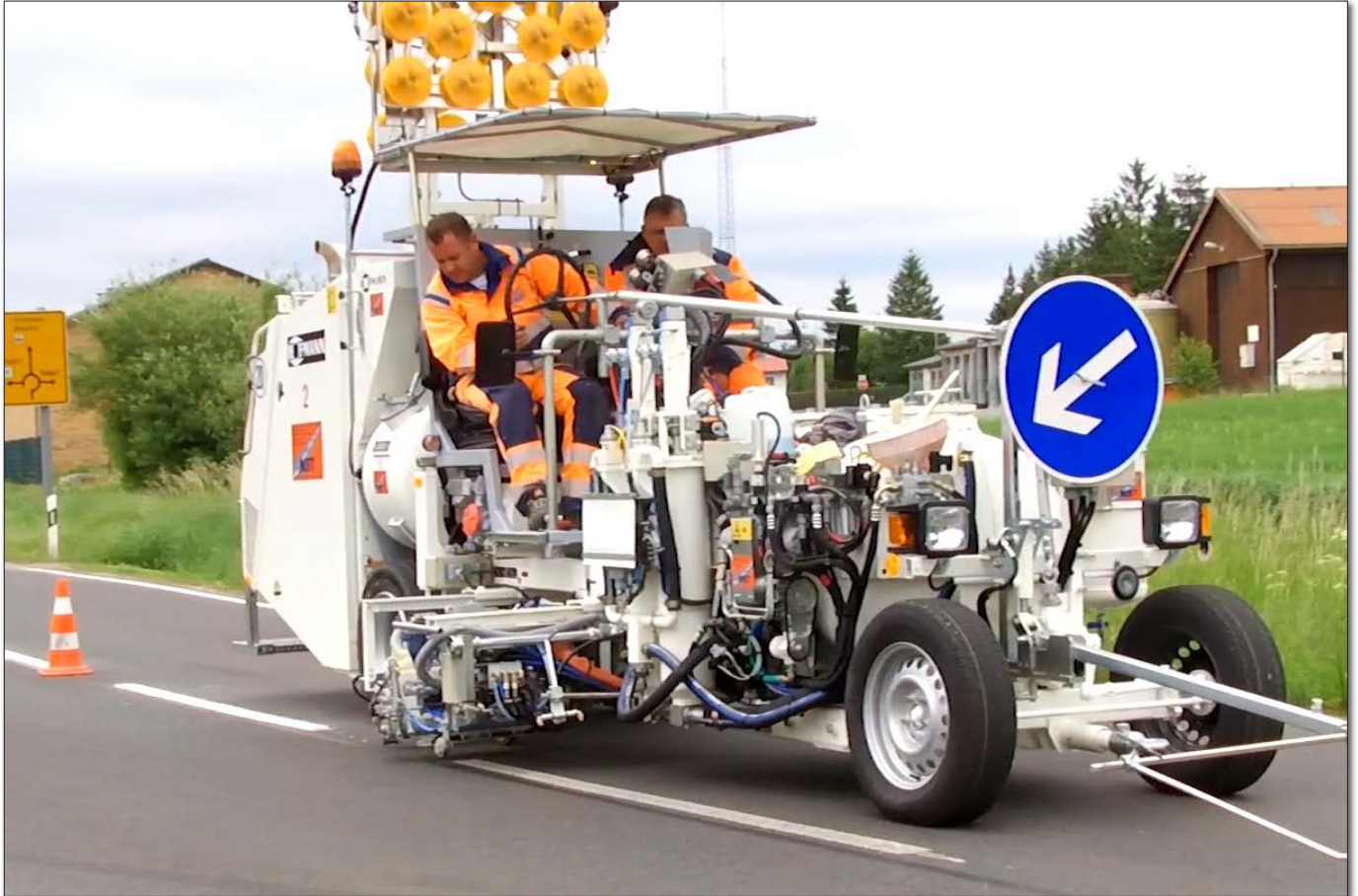




07/2017

## H26-4

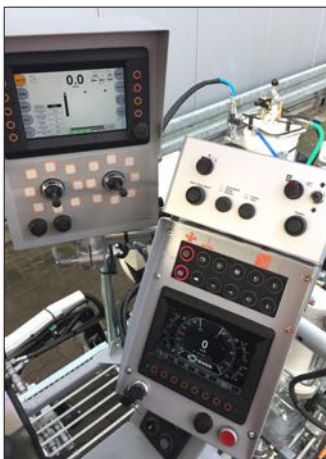


①



②

**Kompaktowa i wąska maszyna o wysokich wydajnościach, doskonała w pokonywaniu wzniesień.**



③

① H26-4 Maszyna wyposażona w Pompę Miechową i w zbiornik ciśnieniowy ( 650 Litrów ) do Aplikacji 2K Mas Chemo-utwardzalnych 98:2 Spotflex®, Struktura, Baretka

② Podpora do Tankowania maszyny z wanną bezpieczeństwa

③ Komputer pokładowy wraz z Elektronicznym sterowaniem Linii MALCON4

- Solidna, wytrzymała oś o ładowności 7 ton, z hydraulicznym przełączaniem zakresów prędkości, połączona z silnikiem hydraulicznym o wysokich obr.
- System Chłodzenia z automatycznym dopasowaniem obrotów śmigła według otaczającej go Temperatury i zapotrzebowania na powietrze w maszynie ( Redukcja dźwięku maszyny przy normalnych i wysokich i ekstremalnych obrotach maszyny ).
- Wejście chłodzonego powietrza w górnej części bocznej maszyny.
- Dwa ciśnieniowe zbiorniki granulat. Otwory wlotowe na granulat są umieszczone na optymalnej wysokości.
- Pulpit sterowniczy z możliwością przesuwania wszystkich elementów sterowania, bez konieczności instalowania prowadnic.
- Sposób rozmieszczenia urządzeń sterowniczych może być łatwo zmodyfikowany, w zależności od indywidualnych potrzeb użytkownika. Regulowana, pozycja suportu pistoletów - możliwość przesuwania w kierunku środka maszyny do malowania linii segregacyjnych, oraz w kierunku boku maszyny, do malowania linii krawędziowych.
- Przedział silnika łatwo dostępny dla czynności serwisowych. Duża odległość podwozia od nawierzchni (prześwit) w znacznym stopniu ułatwia prace serwisowe wykonywane od dołu maszyny.
- Doskonała widoczność panoramiczna, również podczas jazdy wstecz.
- Opcja: Poszczególne zestawy aplikacyjne (wraz ze zbiornikami materiałowymi) – agregaty są wymienne, można je łatwo i szybko wymienić dzięki zastosowaniu rozwiązań modułowych oraz odpowiednich zestawów szybkozłączy.

### Dane techniczne

Silnik: Kubota Turbo diesel, 4-cylindrowy, 3 800 cm<sup>3</sup>, chłodzony wodą  
Moc silnika: 74,0 kW przy 2 600 obr./min.

#### Wariant I:

o niskim poziomie emisji spalin, UE Stage II opow (US) EPA Tier 2

#### Wariant II:

o niskim poziomie emisji spalin, UE Stage IIIA opow (US) EPA Tier 3

#### Wariant III:

o niskim poziomie emisji spalin, UE Stage IIIB opow (US) EPA Tier 4 Interim z Dieselloxidationskatalizator (DOC) i Diesel Filtercząsteczek stałych (DPF)

Zbiornik paliwa: 150 l, montowany w bezpiecznej strefie na przeciw tylnej osi.

Zbiornik oleju hydraulicznego: 85 l

Wydajność kompresora, do wyboru: 1 300 lub 2 400 l/min przy ciśnieniu 7,5 bar; chłodnica sprężonego powietrza

#### Napęd:

- hydrauliczny, bezstopniowa regulacja prędkości
- działa jednocześnie z układem hamulcowym
- zakres prędkości:
  - 2: 0-5,3 / 0-19,5 km/h
  - 4: 0-4,3 / 0-6,5 / 0-16,0 / 0-24,5 km/h

Źródła zasilania dla max. 5 pomp hydraulicznych, dla kilku napędów, takich jak dozujące pompy materiałowe, mieszadła, etc.

Zbiorniki granulatu: ciśnieniowe 2 x 160 l (do maks. 3 bar) lub

Wymiary: (dł. x szer. x wys. mm): 5 300 - 6 100 x 1 340 x 2 380 (w zależności od wyposażenia)

Waga sprzętu: ok. 2 400 - 4 200 kg, ok. 5 290 - 9 260 lbs

Max. Kont podjazdu: 50 % (26°) przy 5 500 kg/12 125 lbs przy niskiej prędkości

Łączna masa całkowita: ok. 6 800 kg, ok. 14 991 lbs

### Farby

#### Zbiorniki

o poj. do 920 l\*  
montowane wzdłużnie:  
o poj. do 385 l\*  
(montowane obrotowo zbiorniki ciśnieniowe).

460 l i 800 l zbiorniki ciśnieniowe są odpowiednie dla wyposażenia z pompą uniwersalną (o wydajności do 24 l/min), mogą być stosowane również jako zbiorniki niskociśnieniowe.

Pompa uniwersalna jest przystosowana do aplikacji natryskowej zarówno wysokociśnieniową metodą bezpowietrzną (Airless), jak niskociśnieniową metodą powietrzną (rozpylanie strumienia farby powietrzem). Przy zastosowaniu metody powietrznej można stosować także farby inne niż airless, z domieszką granulatu lub bez.  
(patrz informacje nr 374 i 382)

### Malowanie w systemie

AMACOS® zapewniającym dozowanie materiału proporcjonalnie do prędkości jazdy jest możliwe w określonym zakresie. Można włączać malowanie w systemie zapewniającym automatyczne utrzymanie stałej grubości linii, niezależnie od zmian prędkości, lub też przełączyć na regulację ręczną.  
(patrz informacja nr 396)

### Materiały dwuskładnikowe

#### Zbiorniki

do farb dwuskładnikowych aplikowanych natryskowo:  
o poj. do 800 l  
do mas chemoutwardzalnych: do 600 l\*

460 l i 800 l zbiorniki ciśnieniowe (tylko dla mieszania 98:2) są odpowiednie dla wyposażenia z pompą uniwersalną (o wydajności do 24 l/min.), mogą być też stosowane jako zbiorniki beciśnieniowe.

Farby dwuskładnikowe aplikowane natryskowo (chemospraye) 1:1 i 98:2  
Pompa uniwersalna jest przystosowana do aplikacji natryskowej zarówno wysokociśnieniową metodą bezpowietrzną (Airless), jak niskociśnieniową metodą powietrzną (rozpylanie strumienia farby powietrzem). Przy zastosowaniu metody powietrznej można stosować także chemospraye inne niż airless, z domieszką granu.  
(patrz informacje nr 374, 387)

Masy chemoutwardzalne aplikowane ekstruderem 1:1 i 98:2 - oznakowanie grubowarstwowe: linie płaskie, strukturalne, struktury regularne typu Spotflex® (system pompy miechowej lub zbiornik ciśnieniowy), oraz baretki (System-Otwartego Buta) do 15 mm grubości linii (w zależności od materiału).  
(patrz informacja nr 384, 385)

### Termoplasty

#### Zbiorniki

na masy termoplastyczne do aplikacji ekstruderem – o poj. do 500 l\* z gazowym lub olejowym systemem podgrzewania.

Otwarte buty z płaszczem olejowym, podgrzewane za pomocą palników gazowych lub olejowych, z wymienną kłapą zamykającą (shutterem) do różnych szerokości linii 10-50 cm oraz osprzętem do baretek.  
(patrz informacja nr 279)

Buty zamknięte podgrzewane bezpośrednio do zbiornika z pompą cyrkulacji oleju.

Ekstruder do aplikacji termoplastów do linii pojedynczych, podwójnych i potrójnych o różnej szerokości, w różnych kombinacjach, (linii ciągłej z przerywaną jednocześnie) do różnych wzorów struktur (Ekstruder uniwersalnie wzór MultiDotLine® / MultiDotLine-Plus). Dzięki modułowej konstrukcji istniejący ekstruder może być w każdej chwili łatwo zmodyfikowany, tak by można było nim wykonywać różne wzory oznakowań zarówno płaskich jak i strukturalnych.  
(patrz informacja nr 279, 343, 430)

Możliwe są kombinacje układów podawania masy termoplastycznej (ekstruderem lub butem otwartym) i układu podawania sprayplastu, za pomocą pompy dozującej, z możliwością zastosowania zbiornika beciśnieniowego lub ciśnieniowego.

### Materiały termoplastyczne do natrysku (sprayplasty)

#### Zbiorniki

do sprayplastów:  
o poj. do 600 l\* z gazowym lub olejowym systemem podgrzewania.

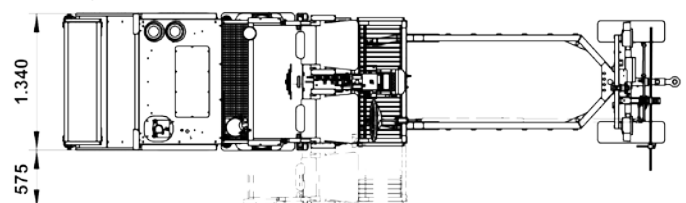
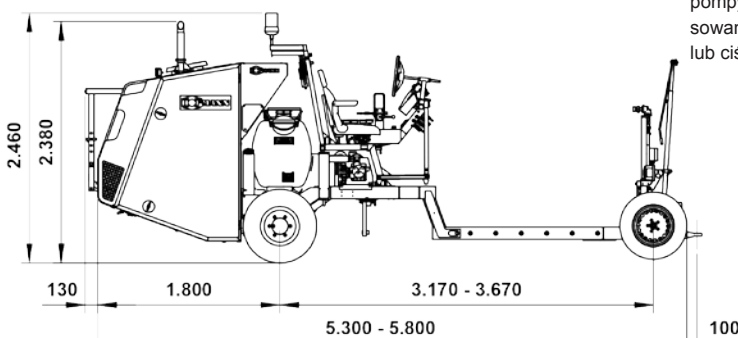
Suport do zamontowania kilku pistoletów natryskowych, z możliwością bezstopniowej regulacji bocznej pomiędzy lewą a prawą stroną maszyny.

Pompa cyrkulacji oleju i wymiennik ciepła do podgrzewania rozpylacza powietrza, w celu poprawy właściwości natryskowych materiału.

Przy zbiorniku ciśnieniowym 300 Litrów jest on wyposażony w rozbierną ściankę zbiornika do łatwiejszego dojścia przy czyszczeniu.

W razie spadku ciśnienia powietrza zawór bezpieczeństwa zamyka się automatycznie.

Możliwe jest połączenie dwóch systemów aplikacji: systemu aplikacji sprayplastów - podawanie materiału za pomocą pompy dozującej (z zastosowaniem zbiornika beciśnieniowego lub ciśnieniowego) i systemu aplikacji termoplastów - podawanie materiału za pomocą ekstrudera lub buta (z zastosowaniem zbiornika beciśnieniowego).



\*Wymiary specjalne na żądanie